

BIRCH, STEWART, KOLASCH & BIRCH, LLP

INTELLECTUAL PROPERTY LAW

8110 GATEHOUSE ROAD

SUITE 500 EAST

FALLS CHURCH, VA 22042-1210

USA

(703) 205-8000

FAX (703) 205-8050

(703) 698-8590 (G IV)

e-mail: mailroom@bskb.com

web: <http://www.bskb.com>

**CALIFORNIA OFFICE
COSTA MESA, CALIFORNIA**

THOMAS S. AUCHTERLONIE
JAMES T. ELLER, JR
SCOTT L. LOWE
MARK J. NUEL, PH.D
D. RICHARD ANDERSON
PAUL C. LEWIS
MARK W. MILSTEAD*
RICHARD J. GALLAGHER
JAYNE M. SAYDAH*
MARYANNE ARMSTRONG, PH.D.
HYUNG N. SOHN
ALAN PEDERSEN-GILES
KECIA J. REYNOLDS

REG. PATENT AGENTS.
FREDERICK R. HANDREN
MAKI HATSUMI
MIKE S. RYU
CRAIG A. McROBBIE
GARTH M. DAHLEN, PH.D
ROBERT E. GOOZNER, PH.D
MATTHEW J. LATTIG
TIMOTHY R. WYCKOFF
KRISTI L. RUPERT, PH.D
LARRY J. HUME
ALBERT K. LEE
HRAYR A. SAYADIAN, PH.D
EVE L. FRANK, PH.D
MATTHEW T. SHANLEY

TERRELL C. BIRCH
RAYMOND C. STEWART
JOSEPH A. KOLASCH
JAMES M. SLATTERY
BERNARD L. SWEENEY*
MICHAEL K. MUTTER
CHARLES GORENSTEIN
GERALD M. MURPHY, JR.
LEONARD R. SVENSSON
TERRY L. CLARK
ANDREW D. MEIKLE
MARC S. WEINER
JOE MCKINNEY MUNCY
ROBERT J. KENNEY
DONALD J. DALEY
JOHN W. BAILEY
JOHN A. CASTELLANO
GARY D. YACURA

OF COUNSEL
HERBERT M. BIRCH (1905-1996)
ELLIOT A. GOLDBERG*
WILLIAM L. GATES*
EDWARD H. VALANCE
RUPERT J. BRADY (RET.)*
F. PRINCE BUTLER
FRED S. WHISENHUNT

*ADMITTED TO A BAR OTHER THAN VA

Date: November 20, 2000

Docket No.: 4086-0162P

BOX PATENT APPLICATION

Assistant Commissioner for Patents

Washington, DC 20231

Sir:

As authorized by the inventor(s), transmitted herewith for filing is a patent application applied for on behalf of the inventor(s) according to the provisions of 37 C.F.R. § 1.41(c).

Inventor(s): FLERLAGE, Horst; ROHRBERG, Simone; SCHMIDT, Stephan and Dr. TEMME, Ulrich

For: RELEASABLE ADHESIVE FOR ATTACHMENTS OF SUBSTRATES AND JOINTS

Enclosed are:

- ☒ A specification consisting of forty-seven (47) pages
- ☒ Five (5) sheet(s) of formal drawings
- ☐ Applicant does not claim priority
- ☐ Applicant claims the right of priority based on
 - ☐ Certified copy is attached hereto
 - ☐ Certified copy will follow
- ☒ Executed Declaration in accordance with 37 C.F.R. § 1.64 will follow
- ☐ Applicant claims small entity status in accordance with 37 C.F.R. § 1.27
- ☐ Preliminary Amendment

- ☒ Other: Information Sheet

The filing fee has been calculated as shown below:

		LARGE ENTITY	SMALL ENTITY	
BASIC FEE		\$710.00	\$355.00	
NUMBER FILED	NUMBER EXTRA	RATE FEE	RATE FEE	
TOTAL CLAIMS	34-20=	14	x18 = \$0.00	x 9 = \$0.00
INDEPENDENT CLAIMS	4-3=	1	x80 = \$0.00	x40 = \$0.00
<input type="checkbox"/> MULTIPLE DEPENDENT CLAIMS PRESENTED		+ \$270.00	+ \$135.00	
		TOTAL	\$0.00	\$0.00

- ☒ The application transmitted herewith is filed in accordance with 37 C.F.R. § 1.41(c). The undersigned has been authorized by the inventor(s) to file the present application. The original duly executed declaration together with the surcharge will be forwarded in due course.
- ☒ No fee is enclosed.
- ☒ Please send correspondence to:

BIRCH, STEWART, KOLASCH & BIRCH, LLP **or** Customer No. 2292
P.O. Box 747
Falls Church, VA 22040-0747
Telephone: (703) 205-8000

Respectfully submitted,

BIRCH, STEWART, KOLASCH & BIRCH, LLP

By F. Prince Butler, #25,66

FPB/rem
4086-0162P
Attachments

P.O. Box 747
Falls Church, VA 22040-0747
(703) 205-8000

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Releasable Adhesive for Attachments of Substrates and Joints

Lösbare Klebstoffe zum Verbinden von Substraten und Fügeverbindung

- 5 Gegenstand der Erfindung sind Klebstoffe zum lösbaren Verbinden von Substraten, insbesondere von glasartigen Kunststoffsubstraten mit thermoplastischen oder duroplastischen Kunststoffsubstraten sowie deren Anwendung zum lösbaren Verbinden von Lichtscheiben mit Lampengehäusen von Fahrzeugleuchten oder Fahrzeugscheinwerfern sowie die unter Verwendung der
- 10 Klebstoffe hergestellten Fahrzeugleuchten oder Fahrzeugscheinwerfer.

- Die Erfindung betrifft ferner eine Fügeverbindung zwischen einem ersten und einem zweiten Bauteil, die einander benachbarte Seitenwände aufweisen und die über ein mit einer entfernbaren Klebdichtmasse versehbares Dichtungsbett
- 15 dicht miteinander verbindbar sind.

- Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung einer Fügeverbindung zwischen einem ersten und einem zweiten Bauteil, bei dem auf einen Dichtungsbettbereich des ersten Bauteils eine entfernbare
- 20 Klebdichtmasse in flüssigem Zustand aufgetragen und die beiden Bauteile zusammengefügt werden.

- Insbesondere bei Scheinwerfern von Kraftfahrzeugen sind Fügeverbindungen bekannt, bei denen ein erstes Bauteil, beispielsweise ein
- 25 Scheinwerfergehäuse, ein u-förmiges Dichtungsbett an einer ersten Seitenwand aufweist, in das ein zweites Bauteil, beispielsweise eine Abschluss- bzw. Abdeckscheibe, mit einer zweiten Seitenwand einfügbar ist, so dass beide Bauteil miteinander abdichtend verbindbar sind.

- 30 Nachteilig dabei ist, dass bei Verwendung solcher u-förmigen Profile des Dichtungsbettes die Klebdichtmasse beim Entfernen nicht einfach herausgezogen werden kann, da wegen vorhandener Hinterschnitte und Ecken

09715138 112000

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

die Gefahr des Abreißens vorgegeben ist. Zum Entfernen der Klebdichtmasse müssen daher die beiden Bauteile vorher demontiert und die Klebdichtmasse mühsam entfernt werden.

- 5 Angesichts zunehmender Bemühungen, Produkte nach ihrem Einsatz als Gebrauchsgegenstand stofflich zu recyceln, besteht ein Bedarf an montage- und demontagefreundlichen Verbindungstechniken.

- 10 Weiterhin ist aus der DT 1 604 736 eine Fügeverbindung bekannt, bei der die Seitenwand eines ersten Bauteiles ein u-förmiges Dichtungsbett aufweist, in das die Seitenwandung eines zweiten Bauteiles eingefügt ist, wobei eine Klebdichtmasse nach dem Zusammenfügen über seitliche Öffnungen in das Dichtungsbett eingebracht wird. Auch hierbei ist nachteilig, dass die Klebdichtmasse nur sehr schwer rückstandsfrei zu entfernen ist.

- 15 Bekannte Heißschmelzklebstoffe können beispielsweise in Kartuschen oder fassähnlichen Gebinden wie auch als offene Blockware konfektioniert werden. Bei der Verwendung von Kartuschen wird häufig der gesamte Klebstoff erhitzt und mittels eines Handauftragegeräts verarbeitet. Bei größeren fassähnlichen Gebinden wird in einer stationären Anlage ein beheizter Stempel mit Abnahme- und Förderleitung auf die Heißschmelzklebstoffoberfläche gesetzt und nur aus dem Oberflächenbereich abgenommen. Dabei wird nur ein Teil des Heißschmelzklebstoffs erwärmt. Da der Heißschmelzklebstoff dabei zwangsgefördert wird, bestehen bei dieser Art von Auftragechnik keine hohen
20 Anforderungen an dessen Fließcharakteristik.
25

Nachteilig dabei ist die mangelhafte Wiederlösbarkeit und Restanhaftung des Heißschmelzklebdichtstoffes an den Substraten nach dem Trennen voneinander.

- 30 Im Stand der Technik sind Produkte der Fa. Beiersdorf AG, Hamburg, unter der Bezeichnung „Powerstrips“, bekannt, die lösbare, jedoch drucksensitive Klebverbindungen im Sinne der vorliegenden Erfindung darstellen. Durch das

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Ziehen an einem Anfasser in der Richtung der Klebeebene kann ein Herausziehen des drucksensitiven Klebebandes erzielt werden. Die Substrate und das Klebeband werden stofflich getrennt zurückerhalten (DE 43 39 604 A und DE 33 31 016 A).

5

In der US 4,024,312 A wird ebenfalls dieses Wirkprinzip auf der Basis des Klebebandes beschrieben. Dieser Patentschrift folgen weitere, denen gemeinsam ist, dass in ihnen ausschließlich ein Klebeband eines bei Umgebungstemperatur applizierbaren drucksensitiven Klebstoffes (Pressuresensitiv Adhesiv, PSA) verwendet wird, das vorzugsweise mit einem stark reckbaren, nicht zum leichten Reißen neigenden Verstärkungsrücken versehen ist. Dieser ist notwendig, wie zu den Klebebandausführungen beschrieben wird, um ein Abreißen des Klebefilms vor dem endgültigen Herausziehen aus der Klebefuge zu verhindern. Da hierbei flächige Gebilde miteinander verbunden werden, deren Fügeflächen annähernd planparallel zueinander ausgerichtet sind, ist „ein Abreißen eines Klebebandes sehr leicht möglich und für den Anwender ein frustrierender Vorgang, wie in der DE 43 39 604 A ausgeführt wird.

10

15

20 In US 4,009,793 A wird vorgeschlagen, eine lösbare Verbindung eines Deckels mit einem Vorratsgefäß durch ein hitzeaktiviert schrumpfendes Klebeband mit einfacher Überlappung an den Enden auszuführen. Das Klebeband wird um den abzudichtenden Bereich geschlungen und der Schrumpfprozess thermisch induziert. Dieses Klebeband ist mit einem Verstärkungsrücken versehen, um die

25 Wiederlösbarkeit zu gewährleisten. Ein besonderer Nachteil dieser Lehre ist die Unmöglichkeit, verschiedene Körper dicht miteinander zu verbinden, wenn die Oberflächenkontur von konvexen zu konkaven Kurvenverläufen übergeht. Ein weiterer Nachteil resultiert aus dem Umstand, dass ein übliches Klebeband mit sehr hohem Kraftaufwand entfernt werden muss, um ein wirklich stoffschlüssiges

30 Trennen der Einzelkomponenten zu erreichen. Der letzte Punkt war demzufolge keine zu lösende Aufgabe dieser Schrift.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Lösbare Verbindungen ermöglichende Klebstoffe werden auch in einer weiteren Ausführungsform in der US 4,305,996 A beschrieben. Darin wird ein Polyol für polyurethanbasierende Materialien beansprucht, welches besonders gewünschte niedrige Viskositäten eines damit formulierten Haftklebstoffes ermöglicht. Der in
5 dieser Schrift beschriebene PSA soll unter 180° Schälwinkel wiederentfernbar sein. Damit geht notwendigerweise die Konfektionierung eines Klebebandes einher. Ein PSA wird vor dem eigentlichen Fügevorgang als Klebeband bereitgestellt und durch Druckausübung auf dieses mit den Substraten verbunden.

10 Eine andere Technik, um gefügte Gehäuseteile abzudichten, wird in der US 4,775,076 A beschrieben. Dieses Verfahren eignet sich nur mit der Einschränkung, dass es sich bei den zu fügenden Gehäuseteilen im Fügebereich um zylindrische Formen handelt. Unter Umgebungstemperatur wird eine
15 abgelängte, flexible Dichtung in den zylindrischen Fügebereich des ersten Substrates eingelegt, das zweite Substrat mit seiner zylindrischen Oberfläche dagegengesetzt und mittels einer äußeren Einwirkung auf diesen Bereich wird das Dichtungsmaterial durch Temperaturerhöhung und Druck zum Schmelzen gebracht, um ein Verschweißen oder Kleben der Substrate mit- oder aneinander
20 zu gewährleisten. Zwar ist ein Lösen, aber kein stoffschlüssiges Trennen nach dieser Operation möglich.

Weitere Vorschläge zu lösbaren Verbindungen mehrerer Substrate werden unter anderem in Form von Klebebändern in der US 5,897,949 A als PSA-Klebeband
25 mit geschäumten Verstärkungsrücken, in der US 5,827,591 A als PSA-kaschiertes Papier oder der US 5,672,402 A in der Ausführung als PSA-Klebeband mit einem nichtelastischen Verstärkungsrücken und in der US 5,470,622 mit einem warmaushärtenden Klebstoff mit einem unter Temperatureinfluss schrumpfendem Verstärkungsrücken, genannt.

30 Andere Beispiele lösbarer Verbindungen mehrerer Substrate miteinander stammen aus dem Bereich lithografischer Drucktechnik, bei der die den Abdruck

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

erzeugende Schicht von der als zylindrischer Kern angeordneten Druckwalze
entfernbar sein soll, um material- und zeitsparend die Druckvorlagen wechseln
zu können. Dazu schlägt die US 5,870,955 A vor, nach dem erfolgten Druck der
gewünschten Anzahl an Papieren die eigentliche Druckschicht von dem
5 Untergrund, das heißt Kern und Klebstoff, abzuschälen und zu verwerfen. Damit
sich die Druckschicht vom Untergrund löst, wird die Erwärmung des gesamten
Gebildes vorgeschlagen, damit der innere Zusammenhalt verloren geht und der
Verbund getrennt werden kann. Dabei ist damit zu rechnen, dass der
vorgeschlagene Acrylatklebstoff in sich reißt und es zu Anhaftungen auf dem
10 Kern kommt. Der Klebstoff wird als Folie auf der Walze appliziert.

In der US 4,461,663 A wird ein entsprechendes Verfahren einer lösbaren
Bedruckungsschicht auf einem Walzenkern beschrieben. Die Lösbarkeit wird
durch Erwärmen des gesamten Verbundes hergestellt und die obere
15 Bedruckungsschicht durch Abschälen vom Untergrund getrennt. Diesen Klebstoff
appliziert man als Hotmelt. Bei dieser Art von Trennoperation wird der Hotmelt
weich und kann kohäsiv versagen.

Lösbare Abdichtungen für Scheinwerfersystem im Kraftfahrzeugbereich mittels
20 Gelen, beispielsweise aus Silikonen für Vergussaufgaben im Elektronikbereich,
wurden in der Vergangenheit bereits vorgeschlagen, wobei hier vier als
wesentlich erkannte Nachteile auftreten. Diese Systeme werden im flüssigen
Zustand in ein normales, wie bei Scheinwerfersystemen bisher übliches U-
förmiges Abdichtbett appliziert und müssen vor oder nach dem Fügen längere
25 Zeit aushärten, wobei zusätzliche Sicherungselemente vorzusehen sind. Da
silikonbasierende Stoffe keine gute Haftung auf unvorbehandeltem Polypropylen
haben, ergibt sich bei dieser speziellen Anwendung ein weiterer Nachteil. Die
Verbindung ist nicht sicher vor dem Durchdringen eines gebündelten
Wasserstrahls, beispielsweise aus einem Hochdruckreiniger. Es sind
30 mobilisierbare Anteile eines weichmachenden Silikonöls zugegen, wie auch aus
der US 5,886,111 A hervorgeht. Dieser letztgenannte Nachteil ist zu eliminieren,
wenn stofflich entsprechend anders aufgebaute Systeme verwendet werden.

00000 "BET 260

Diese Art der Gestaltung einer Abdichtung ermöglicht ein Lösen der Fügepartner voneinander, indem die Substrate voneinander weggezogen werden.

Ebenfalls als Stand der Technik bekannt geworden ist ein Scheinwerfersystem der Fa. Ichikoh, Japan, in dem ein leicht oberflächenklebriges, gelartiges Material eingesetzt wird. Es weist einen sehr kleinen Modul neben hoher Reversionsfähigkeit auf und wird in ein eher „klassisch“, U-profiliertes Abdichtbett eines Scheinwerfers für Kraftfahrzeuge appliziert. Nach einem Verfestigungsprozess wird der Abschlussscheibenfuß in das Material hineingedrückt und mittels einer Anzahl umlaufend angeordneter Befestigungselemente in dieser Lage gehalten. Dieses Material lässt es zu, dass nach Entfernen der Sicherungselemente die Abschlussscheibe manuell, aber mit hohem Kraftaufwand aus dem Verbund gelöst werden kann. Dazu muss an den beiden Substraten selbst gezogen werden. Ein weiterer Nachteil dieses Systems ist die Tatsache, dass durch einen eng gebündelten Wasserstrahl aus einem Hochdruckreiniger ein Durchschießen des Verbundes zwischen Dichtungsmasse und Substrat nicht verhindert werden kann, wenn dieser Bereich getroffen wird. Unter dem Aspekt der konstruktiven Auslegung handelt es sich bei diesem System um eine als Flüssigkeit applizierte Gummidichtung, die unter einer ständigen Anpresskraft gehalten werden muss, um die durch die geringe Adhäsion unterstützte Dichtfunktion im positiven Sinne zu gewährleisten.

In der US 5,560,706 A wird zu der Aufgabe einer lösbaren Verbindung einer Abschlußscheibe mit einem Gehäuse eines Scheinwerfers vorgeschlagen, eine in dem U-förmigen Klebebett aufgeschäumte, nichtklebende Dichtung zu verwenden. Die Dichtigkeit wird erfindungsgemäß durch genügend hohe Anpresskräfte sichergestellt, welche durch mechanische Verklammerungssysteme aufzubringen sind. Dazu muss das geschäumte Material vor dem Fügen aushärten, woraus ein erheblicher Bedarf an Zeit und Vorrichtungen in Form einer ausreichend lang bemessenen Aushärtestrecke entsteht. Bei einer Umgebungstemperatur von ca. 100°C tritt bei diesem System eine Spannungsrelaxation der Schaumdichtung auf und der Scheinwerfer wird

undicht, was einen weiteren Nachteil darstellt. Nach dem Gebrauch des so gefertigten Artikels kann der Scheinwerfer nach Entfernen der Verklammerung geöffnet werden.

Es besteht folglich ein großer Bedarf an einer Klebmasse, die auf unterschiedlich geformten Untergründen in einem industriellen Fertigungsprozess verwendet werden kann, und die ein restloses und einfaches Lösen der Komponenten des Verbundes voneinander nach dem Gebrauch ermöglicht. Beispielhaft für diesen weiter zunehmenden Bedarf kann der Umstand angeführt werden, dass Kraftfahrzeuge zukünftig nahezu vollständig zerlegbar und stofflichem Recycling zuführbar sein müssen, obwohl die in ihrem Ausmaß eher zunehmenden Klebverfahren klassisch als nicht lösbar eingestuft werden. Die verschiedenen oben zitierten lösbaren Verbindungstechniken sind alle mit erheblichen Nachteilen behaftet. Lösbare Klebebänder sind in der industriellen Fertigung bei komplex geformten Oberflächen mit den typisch auftretenden Spaltmaßtoleranzen und dem hohen Handhabungsaufwand ungeeignet. Aufschmelzbare Heißschmelzklebmassen, welche ein Erweichen und anschließendes kohäsives Versagen des Klebestoffs ermöglichen, sind wegen des Erwärmungsschrittes und der restlichen Kleberanhaftungen ebenfalls abzulehnen. Besonders bei großflächigen Verklebungen oder Abdichtungen mit typischerweise kleinen Flächenlasten sind direkt applizierbare Klebe- oder Klebdichtmassen von großem Vorteil, insbesondere bei restloser Entfernbarkeit.

Zu solchen Anwendungen könnten Klebeabdichtungen von Innenverkleidungen, Spritzschuttschürzen und Stoßfängern für Kraftfahrzeuge genauso gezählt werden, wie Rahmen- und Fensterabdichtungen im Bau- und Automobilbereich, vibrations- und schalldämmende Antidröhmassen und andere ähnlich gelagerte in der industriellen Praxis auftretende Anwendungen.

30 Allgemein werden alle Beleuchtungseinrichtungen für Kraftfahrzeuge, die mittels
Hotmeltdichtstoff hergestellt werden, als lösbar eingestuft. Dazu muss eine
Erwärmung des gesamten Gebildes herbeigeführt werden und die Substrate

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

werden durch voneinander Wegziehen getrennt. Dabei verbleibt üblicherweise ein Rest von Klebdichtstoff an den Substraten.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, wiederlösbare Klebe-
verbindungen zwischen Substraten zu erzeugen, wobei zusätzliche mechanische
Sicherungen verwendet werden können. Nach dem Trennvorgang liegen die
Einzelteile stofflich getrennt vor. Dabei handelt es sich insbesondere um die
Abdichtung von Gehäusen und Deckeln durch Klebdichtstoffe, wobei die Lösung
der vorgenannten Aufgabe speziell für Beleuchtungseinrichtungen für
Kraftfahrzeuge geeignet ist. Als stofflich getrennt gilt ein gelöster Verbund im
Sinne der vorliegenden Erfindung auch, wenn noch mikroskopisch erkennbare
Filme von Klebharzanhaftungen an den Substraten verbleiben. Diese sollten
jedoch typischerweise Schichtdicken kleiner 5 µm aufweisen, vorzugsweise
jedoch nicht nachweisbar sein.

Die vorgenannte Aufgabe wird in einer ersten Ausführungsform gelöst durch
nicht-drucksensitive, durch Schälwirkung bei kleinen Schälwinkeln restfrei
entfernbar, bei Applikationstemperatur fließfähige Klebstoffe.

Wesentlicher Kern der vorliegenden Erfindung ist eine flüssig applizierbare
Klebmasse, um wiederlösbare Klebverbindungen zwischen Substraten zu
erzeugen, wobei zusätzliche mechanische Sicherungen verwendet werden
können. Bei den Substraten handelt es sich um Festkörper aus Materialien,
deren Steifigkeit in Richtung der Fügeebene höher ist als die der Klebmasse.

Durch die flüssig applizierbare Klebdichtmasse bzw. den fließfähigen Klebstoff
lassen sich relativ einfach wiederlösbare Klebverbindungen zwischen Bauteilen
bzw. Substraten erzeugen, wobei zusätzliche mechanische Sicherungen
verwendet werden können. Bei den Substraten bzw. Bauteilen handelt es sich
um Festkörper aus Materialien, deren Steifigkeit in Richtung der Fügeebene
höher ist als die der Klebmasse.

Bei den als Substrat verwendeten Materialien handelt es sich beispielsweise um natürlich gewachsene Rohstoffe wie Holz und zu Fasern und Geweben verarbeitbares Material, um abgewandelte Naturstoffe wie duroplastische Caseine, um thermoplastische Celluloseabkömmlinge wie -nitrate, -acetate, -mischester, -ether, und um natürliche anorganische Materialien wie Gesteine, künstlich hergestellte anorganische Materialien wie Beton, Zement, Press- und Sintermaterialien sowie Gläser, beispielsweise Natronkalksilicatgläser, Boro-silikat-, Phosphat- und Quarzglas oder Emaille.

- Weiterhin sind auch Nichteisenmetalle wie Al 99,85 weich bis hart nach einem Eloxierverfahren und eventuelle Lackierungen und PVC-Folienkaschierungen geeignet sowie CuZn-Legierungen unterschiedlicher Zusammensetzung nach DIN 179, die anschließend verkupfert, vernickelt und/oder verchromt werden können. Die geeigneten metallischen Substrate umfassen weiterhin Magnesium- und Zink-basierende druckgussfähige Zusammensetzungen, die durch Galvanisieren und Nass- oder Pulverlackieren modifiziert werden können, beispielsweise entsprechend DIN 1725 beziehungsweise DIN 1743.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Besonders sind auch nichtrostende Stähle unterschiedlicher Zusammensetzung geeignet, welche durch Glanzvernickelung oder Glanzverchromung und Lackbeschichtungssysteme modifiziert werden können, beispielsweise entsprechend EN 10088-1 bzw. EN 10088-2.

5

Geeignete Korrosionsschutzlacke sind beispielsweise aus der Gruppe der Polyaniline und der Zn-haltigen Lacke ausgewählt. Die galvanisch abgeschiedenen Substrate sind beispielsweise Cu, Ni, Cr, Ag, Au sowie sogenanntes chemisches Nickel aus galvanischen Bädern mit 10 % Phosphor, Zn in den Modifikationen „blank“, „gelb“, und „schwarz-oliv“, Zn/Ni mit ca. 12 % Ni in den Modifikationen „gelb“ und „schwarz“, Zn/Ni mit 2,5 bis 15 % Pb, Aluminium anodisch oxidiert, phosphatierte oder chromatierte Schichten.

10

Bei den künstlichen organischen Substraten handelt es sich beispielsweise um polykondensierte Duroplaste wie Phenol-, UP-, Harnstoff- und Thioharnstoff-, Melamin-, Alkyd-, Allyl-, Silikon-, Polyimid-, Polybenzimidazolharze, bei den polykondensierten Thermoplasten um Polyamide, -carbonat, -ester, -phenylenoxid, -sulfon und Polyvinylacetal sowie Polybutylenterephthalat, -ethylenterephthalat und Polyoximethylen.

15

20

Von den thermoplastischen Polymerisaten sind Polyethylen, Polypropylen, Poly-1-buten, Poly-4-methyl-1-penten, Polyvinylchlorid, Polyvinylidenchlorid, Polyvinylidenfluorid, Polymethylmethacrylat und dessen Copolymeren mit Maleinsäureanhydrid und Imide der Polyacrylate, Polyacrylnitril, Polystyrol, Polyacetal, Fluorkunststoffe, Polyvinylalkohol, Polyvinylacetat, Poly-p-xylylen, Polyvinylcarbazol und Ionomere sowie aliphatische Polyketone beziehungsweise -etherketone, Polyvinylpyrrolidon, Styrol-Acrylnitrilcopolymeren, Cycloolefincopolymeren oder Acrylnitril-Styrol-Acrylestercopolymeren besonders geeignet. Außerdem ist die Haftung auf Polyaddukten wie Epoxidharzen, linearen und vernetzten Polyurethanen und Polyharnstoffen aus sterisch gehinderten Diaminen mit aliphatischen Diisocyanaten umgesetzt, sowie Cyanatoesterharzen zu erzielen.

25

30

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Die genannten Kunststoffe können auch in Kombination miteinander als sogenannter „Blend“ eingesetzt werden, um ein geeignetes Substrat zu bilden.

Als Substrate sind ebenfalls dünne Oberflächenschichten geeignet, die durch die

- 5 Modifizierung des Substrats selbst durch nicht beschichtende Gase, in diesem Fall Ar, N₂, O₂ und Luft, bei Anregung beispielsweise durch Gleich-, Wechselspannung, Mittel- und Hochfrequenz oder Mikrowellenstrahlung, UV-Licht und Laseraktivierung entstehen.

- 10 Ebenfalls sind dünne Schichten geeignet, die auf einen Stoff aufgedampft werden, wie Metallschichten. Diese bestehen aus beispielsweise Al, Cr, Stahl, Cu, Ag, Au oder In, die durch thermische Verdampfung, Elektronenstrahlverdampfung oder Sputtern erzeugt werden.

- 15 Als Substrat geeignete dielektrische Schichten können ebenfalls durch thermische oder Elektronenstrahlverdampfung, Sputtern und Plasma-CVD erzeugt werden. Geeignet sind Oxide wie beispielsweise SiO_x, Ti_xO_x, CeO₂ und Al₂O₃ und das Fluorid MgF₂.

- 20 Eine leitfähige geeignete Beschichtung stellt das Indium-Zinnoxid dar, erzeugt wie die oben genannten Oxidschichten.

Plasmapolymerschichten aus den Monomeren Hexamethyldisiloxan, 1,1,1,3,3,3-Hexamethyl-disilazan und Tetraethylorthosilicat sowie andere unter

- 25 Normalbedingungen gasförmige und flüssige Kohlenwasserstoffe, Alkohole wie beispielsweise Methanol und Aromaten, die durch Plasma-CVD beziehungsweise Plasmapolymerisation hergestellt werden sind geeignete Substrate.

- 30 Die Hartstoffschichten wie beispielsweise Nitride, Carbide der Übergangsmetalle wie Ti, W und ADLC-Schichten sind ebenfalls geeignete Substrate.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Auch Farbstoffschichten anorganischer Farbstoffe und organischer abscheidbarer Stoffe wie Phthalocyanine, Rhodaminfarbstoffe sind geeignete Substrate.

Auf unterschiedliche Untergründe aufgebrachte Beschichtungen wie Pulver- oder Nasslacke oder Pasten sind nach der Härtung als Substrat geeignet. Diese basieren beispielsweise auf Acrylharzen, chlorsulfoniertem Polyethylen, Epoxydharzen, Ethylenvinylacetatharzen, Melaminformaldehydharzen, chloriertem Polyethylen, Phenol-Formaldehydharzen, Polymethylmethacrylat, Polytetrafluorethylenen, Polyurethanharzen, Polyvinylacetatharzen, Polyvinylbutyralharzen, Polyvinylchloridharzen, Polyvinylidenchloridharzen, Polyvinylidenfluoridharzen, Polyvinylfluoridharzen, Chlorkautschukharzen, Cyclokautschukharzen, Blockpolystyrol-Block-polybutadienharzen, Silikonharzen, Harnstoffformaldehydharzen, ungesättigten Polyesterharzen. Geeignete Anstrichmittel sind weiterhin auf der Basis von Bitumen, Teer und Polyurethan-Teer-Kombinationen aufgebaut.

Der erfindungsgemäße Klebstoff wird in pumpbarer, vorwiegend flüssiger Form auf die zu verklebenden Substrate appliziert. Weitere Substrate können auf den aufgetragenen fließfähigen Klebstoff aufgesetzt und dadurch mit diesem verbunden werden.

Die Viskosität als Maß für die Fließfähigkeit beträgt vorzugsweise zu dem Zeitpunkt des Auftrags des Klebstoffs und des Fügens aller miteinander zu verbindender Substrate mehr als $\eta = 10^{-2}$ Pas und weniger als $\eta = 5 \times 10^6$ Pas, jeweils bei einer Scherrate von $\gamma = 10/\text{s}$ und mehr als $\eta = 10^{-1}$ Pas und weniger als $\eta = 5 \times 10^7$ Pas, jeweils bei einer Scherrate von $\gamma = 0,1/\text{s}$ mit einem Kegel/Platte oder Platte/Platte-Viskosimeter bestimmt. Der mit Hilfe eines mechanisch-dynamischen Spektrometers ermittelte viskoelastische Dämpfungsfaktor $\tan(\delta)$ ist bei dem Auftrag des Klebstoffs vorzugsweise größer als 0,8 und bevorzugt größer als 1,5. Alle in diesem Anspruch genannten viskoelastischen Daten von $\tan(\delta)$, G'' , $|G^*|$ werden im linear-viskoelastischen

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Bereich der Materialeigenschaften bestimmt.

Der Applikation folgt eine Materialverfestigung der Klebmasse zu einem praktisch gummielastischen Festkörper. Diese Klebmasse zeigt eine große Elastizität und
5 hohes Dehnvermögen bis zum Riss, wenn diese deformiert wird. Die Materialverfestigung kann aus einer Temperaturabsenkung, chemischen Vernetzung oder sonstigen Aggregatbildung sowie aus Kombinationen dieser resultieren.

10 Bei der Verfestigung fällt der Dämpfungsfaktor $\tan(\delta)$ auf Werte unter $\frac{1}{2}$ des Wertes für den $\tan(\delta)$, den der Klebstoff bei dem Auftrag aufweist, bevorzugt unter einem Wert von $\tan(\delta) = 0,5$.

Der Klebstoff liegt im Gebrauchstemperaturbereich oberhalb der Glas temperatur
15 der Elastomerphase vor. Diese Glas temperatur wird definiert als das Maximum des Verlustmoduls G'' , welche der Hauptdispersion der Elastomerphase zuzurechnen ist. Bei dem Überschreiten der so definierten Glas temperatur fällt der Komplexe Schermodul typischerweise um etwa zwei bis drei Dekaden auf etwa $|G^*|/[Pa] \sim 10^5$.

20 Der komplexe Schermodul $|G^*|$ des geeigneten Materials liegt zwischen 2×10^2 Pa und 5×10^7 Pa, vorzugsweise zwischen 5×10^3 Pa und 5×10^6 Pa, bestimmt bei einer Messfrequenz von $\omega = 1/s$ und bei einer Temperatur, die um 30 K höher liegt als die oben definierte Glas temperatur.

25 Die im Stirnabzugsversuch bestimmte Haftung des Klebstoffs auf den geeigneten Substraten ist kleiner als dessen maximale Reißfestigkeit.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, die bekannten Fügeverbindungen,
30 insbesondere die Gestaltung der Geometrie ihres Dichtungsbettes so zu verbessern, dass die Klebdichtmasse weitgehend rückstandsfrei ohne

aufwendige vorherige Montage und ohne Gefahr des Abreißens zu entfernen ist.

10

15

20

30

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung schlägt die

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

erste Seitenwand mit einer an ihrem freien Ende angeordneten Stirnfläche gegen eine Innenfläche des zweiten Bauteiles. Die Stirnfläche weist dabei kegelige Spitzen auf, gegen die die Innenfläche des zweiten Bauteiles drückbar ist. Durch die kegeligen Spitzen kann dem bei der Klebdichtmasse auftretenden Schwund
5 durch Abkühlung entgegengewirkt werden. Durch nachträgliches Andrücken des zweiten Bauteiles lassen sich die Kegelspitzen verformen. Während dieses Andrückvorganges kann dann gleichzeitig die endgültige Lagefixierung des zweiten Bauteiles mittels der Verbindungsmittel erfolgen.

10 Die erfindungsgemäße Fügeverbindung ist speziell für Beleuchtungseinrichtungen für Kraftfahrzeuge geeignet, da hier für Recyclingzwecke ein besonderer Bedarf an einer stofflichen Trennung besteht. Als stofflich getrennt gilt ein gelöster Verbund im Sinne der vorliegenden Erfindung auch, wenn noch mikroskopisch erkennbare Filme von
15 Kleberharzanhaftungen an den Substraten verbleiben. Diese sollte jedoch typischerweise Schichtdicken kleiner als 5 µm aufweisen, vorzugsweise jedoch nicht nachweisbar sein.

Die erfindungsgemäßen Heißschmelzklebdichtstoffe sind besonders zur
20 Verbindung von Gläsern und glasartigen Kunststoffsubstraten mit thermoplastischen oder duroplastischen Kunststoffsubstraten geeignet. Die zu fügenden Substrate im Kraftfahrzeugleuchten- und -scheinwerferbereich umfassen insbesondere Polypropylen als Gehäusewerkstoff, Glas und Polymethylmethacrylat oder Polycarbonat sowie Cycloolefincopolymer als Material für die
25 Abdeckscheiben bzw. Streuscheiben oder Lichtscheiben. Ebenso können aber auch andere Kunststoffe dafür eingesetzt werden. Allen Abdichtungs- und Klebproblemen gleich bei Leuchten ist die originale beziehungsweise durch den vorausgegangenen Formgebungsprozess vorgegebene Substratoberfläche, d. h. diese ist nicht wesentlich modifiziert.

30

Das ist bei Scheinwerfern mit Kunststoffstreuscheiben, bedingt durch die Kratzfestbeschichtung, anders. Hier muss auf eine Fülle von verschiedenen

möglichen Substratoberflächen mit fließenden Eigenschaftsänderungen zwischen diesen eine ausreichende Haftung an dem Streuscheibenfuß erzeugt werden.

- Die bekannten Verfahren zur Herstellung einer Fügeverbindung weisen die oben genannten Nachteile von Fügeverbindungen auf.

- Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß in Verbindung mit dem Oberbegriff des Anspruchs 28 dadurch gelöst, dass zum Entfernen der Klebdichtmasse diese an einem freien Ende erfasst und in Verlängerung einer ebenen von den beiden Bauteilen weggerichteten Verlaufsrichtung des Dichtungsbettes aus diesem herausgezogen wird.

- 25 Dadurch, dass die Klebdichtmasse in Verlängerung einer ebenen von den
beiden Bauteilen weggerichteten Verlaufsrichtung des Dichtungsbettes
herausgezogen wird, wird ein Abreißen der Klebdichtmasse vermieden und diese
nahezu rückstandsfrei aus dem Dichtungsbett entfernt, ohne dass eine vorherige
30 Demontage der Bauteile nötig wäre.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird die Klebdichtmasse mittels einer Tankschmelzanlage mit Roboterführung auf den Dichtungsbettbereich des ersten Bauteils flüssig aufgetragen. Dadurch wird eine einfache, schnelle und gleichmäßige Auftragung der Klebdichtmasse ermöglicht.

5 Das anschließende Zusammenfügen der beiden Bauteile kann manuell oder automatisch erfolgen.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird nach dem Fügen des zweiten Bauteils und einer kurzen Abkühlungsphase das zweite Bauteil gegen das erste Bauteil angedrückt und mittels Verbindungsmitteln endgültig lagefixiert. Durch nachträgliches Andrücken des zweiten Bauteiles lassen sich an der Stirnseite der Seitenwand des ersten Bauteiles angeordnete Kegelspitzen durch das zweite Bauteil verformen. Während dieses Andrückvorganges kann dann gleichzeitig die endgültige Lagefixierung des zweiten Bauteiles mittels der Verbindungsmittel erfolgen.

Weitere Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden ausführlichen Beschreibung und den beigefügten Zeichnungen, in denen bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung beispielsweise veranschaulicht sind.

In den Zeichnungen zeigen:

Figur 1: Eine Darstellung unterschiedlicher Belastungsformen beim Gebrauch einer Klebeverbindung,

Figur 2: einen Dehnversuch an einem Prüfkörper aus dem Material der Beispielrezeptur 1,

30 Figur 3: einen Relaxationsversuch an einem Prüfkörper aus dem Material der Beispielrezeptur 1 nach einer Dehnung von 300 %,

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Figur 4: viskoelastische Spektren des Materials der Beispielrezeptur 1 als Funktion der Temperatur ermittelt im linear viskoelastischen Bereich der Deformation,

5 Figur 5: ein Element eines gummielastischen Körpers vor (2.a) und nach (2.b) einer Dehnung,

Figur 6: eine räumliche Darstellung im Ausriss von zwischen zwei Platten applizierter Klebdichtmasse,

10

Figur 7: eine Seitenansicht der Verbindung von Figur 6 mit teilweise herausgezogener Klebdichtmasse,

Figur 8: eine räumliche Ansicht einer Fügeverbindung in verkleinerter Darstellung,

15

Figur 9: eine Seitenansicht der Fügeverbindung von Figur 8 im Schnitt ohne Klebdichtmasse,

20 Figur 10: eine vergrößerte Darstellung der Einzelheit X von Figur 9 mit Klebdichtmasse,

Figur 11: eine Seitenansicht der ersten Seitenwand von dem ersten Bauteil von Figur 10 und

25

Figur 12: eine Seitenansicht der zweiten Seitenwand von dem zweiten Bauteil von Figur 10.

30 Eine Fügeverbindung 5 besteht im Wesentlichen aus einem ersten Bauteil 6, einem zweiten Bauteil 7, einem Dichtungsbett 8 und einer Klebdichtmasse 1.

Das erste Bauteil 6 ist als ein Gehäuseboden 9, beispielsweise eines

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Scheinwerfergehäuses 10, ausgebildet und weist eine umlaufende erste Seitenwand 11 auf. An einer einem Gehäuseinnenraum 12 abgewandten Außenseite 13 der ersten Seitenwand 11 ist ein unteres Dichtungsbettteil 14 mit einer ersten Dichtfläche 15 angeordnet. Die erste Dichtfläche 15 ist gegenüber
5 der ersten Seitenwand 11 um einen Neigungswinkel α geneigt, der im Beispiel 30° beträgt. Die erste Dichtfläche 15 bestimmt mit ihrem Neigungswinkel α zugleich die Verlaufsrichtung 16 des Dichtungsbettes 8, die somit ebenfalls um den Neigungswinkel α gegenüber der ersten Seitenwand 11 geneigt ist.

10 Das zweite Bauteil 7 ist als ein Gehäusedeckel bzw. eine transparente Abdeckscheibe 17 des Scheinwerfergehäuses 10 ausgebildet und weist eine umlaufende zweite Seitenwand 18 auf, die der ersten Seitenwand 11 des ersten Bauteiles 6 benachbart ist. An einer dem Gehäuseinnenraum 12 zugewandten Innenseite 19 der zweiten Seitenwand 18 ist ein oberes Dichtungsbettteil 20 mit
15 einer zweiten Dichtfläche 21 angeordnet. Die zweite Dichtfläche 21 ist im zusammengefügteten Zustand der beiden Bauteile 6, 7 in einem Abstand 22 parallel zur ersten Dichtfläche 15 angeordnet und damit ebenfalls gegenüber der ersten Seitenwand 11 um den Neigungswinkel α geneigt. Die beiden Dichtflächen 15, 21 begrenzen somit das aus dem unteren Dichtungsbettteil 14
20 und dem oberen Dichtungsbettteil 20 bestehende Dichtungsbett 8.

Die erste Seitenwand 11 weist an ihrem dem zweiten Bauteil 7 bzw. der Abdeckscheibe 17 zugewandten freien Ende 23 eine Stirnfläche 24 auf, die gegen eine Innenfläche 25 des zweiten Bauteils 7 bzw. der Abdeckscheibe 17
25 anschlägt.

Nach einem Ausführungsbeispiel weist die Stirnfläche 24 kegelige Spitzen 26 auf, die gegen die Innenfläche 25 so drückbar sind, dass sie sich verformen und die seitliche Lagefixierung der beiden Bauteile 6, 7 unterstützen.

30

Der zweiten Seitenwand 18 auf ihrer Innenseite 19 zur ersten Seitenwand 11 hin

5

10

15

20

30

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Hotmeltabdichtmasse abgedichtete Scheinwerfer hergestellt werden, die wieder zu öffnen waren. Dabei wurden erstmals keine Reste der Dichtungsmasse auf den Substraten hinterlassen. Es fiel auf, dass das Öffnen über zwei Mechanismen erfolgen könnte, ohne sich an die Hypothese binden zu wollen:

5

- 1.) Die Abschußscheibe wurde mit sehr hohen Kräften entgegengesetzt der Fügerichtung aus dem Klebebett gedrückt. Dieses war manuell kaum möglich und barg die Gefahr der Zerstörung der Scheibe in sich.
- 2.) Der Hotmelt konnte an einem bei der Applikation ausgeformten Anfasser im Winkel von 90° relativ zur Fügerichtung, ähnlich einem Weckgummi, aus dem Abdichtbett herausgezogen werden. Dieser Vorgang ließ sich mit geringem Kraftaufwand durchführen.
- Diesen Vorgängen liegt ein allgemeines, nicht auf eine bestimmte Klasse von elastomeren Materialien beschränktes Prinzip zugrunde. Dieses ist für die Erlangung der Fähigkeit, unter praktischen Gesichtspunkten leicht herzustellende, leicht zu öffnende Deckel/Gehäuseabdichtungen mit sauberer Trennung in die Komponenten Gehäuse, Deckel, Dichtmasse ohne restliche Materialanhaftungen aneinander zu erhalten, von hohem Wert.

Besonders interessant ist, dass diese Materialien, wenn sie wie im obigen Beispiel genannt ausgeführt werden, in der bisher etablierten Fertigung auf offenen Tankschmelzanlagen, beispielsweise in Gehäusen von Scheinwerfern eingetragen werden können. Als nachteilig stellte sich bei obengenannten Versuchen heraus, dass die bisherige Ausführung des Abdichtbettes unter dem Aspekt des Wiederöffnens zwei Negativpunkte zeigt:

- 1.) Da die Dichtmasse volumenmäßig betrachtet in zwei Hauptkompartimenten beidseitig des Abschußscheibenfußes angeordnet vorliegt, muss die im Scheinwerferinneren liegende Masse durch den engen Bereich unter dem Fuß hervorgezogen werden, um nach außen hin entfernt werden zu können.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

2.) Die Dichtmasse muss eine größere Breite quer zur Abdichtbettlinie einnehmen, um auftretende Deformationen ohne zu große Materialstreckung und Einschnürung aufnehmen zu können.

5

Wichtig ist in diesem Zusammenhang, dass die Wiederlösbarkeit nicht zu vorzeitigen Ausfällen während des Gebrauchs bei allen hierbei auftretenden Deformationen, Temperaturen und Kräften, auch als Funktion der Belastungszeit und unter Medieneinfluss führt. Dazu werden folgende theoretische Überlegungen angestellt:

10

Bei dem Gebrauch einer Klebverbindung in der hier angedachten Ausführung greifen Kräfte an einzelnen Stellen der zu fügenden Bauteile an und werden bedingt durch die Steifigkeit dieser Materialien flächig auf den Klebdichtstoff verteilt. Die einzelnen dabei auftretenden Belastungsformen zeigt Fig. 1.

15

Die Belastungsform, bei welcher die Substrate fixiert sind und nur an dem Klebdichtstoff in erfindungsgemäßer Weise eine hohe Deformation erzeugt wird, tritt im Gebrauch nicht auf. So kann verdeutlicht werden, auf welche Art das Kriterium zwischen den Einsatzformen „Gebrauch,“ und „Demontieren,“ eines solchen Verbundes erzeugt wird. Allgemein gilt, dass die kohäsive Festigkeit einer solchen Klebdichtmasse höher sein muss als die adhäsive Festigkeit. Daraus folgt, dass die konstruktive Auslegung dieses Verbundes in einer geeigneten Weise ausgeführt werden muss, um den gewünschten Erfolg zu erzielen.

25

Die zu der Herstellung einer solchen Verbindung benötigte Klebdichtmasse wird insbesondere als pumpfähiges Material bereitgestellt und auf den Kleb- und Abdichtbereich der Substrate appliziert. Bevorzugt handelt es sich dabei um heißschmelzende Klebdichtmassen, welche mit sehr schnellem Abbindeverhalten im industriellen Fertigungsprozess angewendet werden können. Dadurch wird ein vereinfachter Fertigungsablauf des gewünschten

30

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Glasüberganges und wird gedehnt, so tritt eine Querkontraktion auf. Die Messung des Glasüberganges erfolgt in der bekannten Weise mittels eines oszillierend messenden mechanischen Spektrometers. Dabei ist interessant, in welchem Bereich der Belastungszeit, ausgedrückt als inverse Messfrequenz, der Glasübergang in einem Material stattfindet. Kriterium für den Glasübergang ist der Abfall des Speichermoduls G' oder das Maximum des Verlustmodul G'' . Siehe dazu die Fig. 4. Fig. 4 zeigt viskoelastische Spektren des Materials der Beispielprezeptur 1 als Funktion der Temperatur, ermittelt im linear viskoelastischen Bereich der Deformation. Die Querkontraktion kann nun wie folgt beschrieben werden:

$$\frac{\Delta b}{b} = \frac{-\mu \times \Delta a}{a} \quad |$$

wobei b für die Dicke des Volumenelements 90° im Winkel zu der Zugrichtung und a für die Länge des Volumenelements in Zugrichtung steht.

Fig. 5 zeigt ein Element eines gummielastischen Körpers vor (2.a) und nach (2.b) einer Dehnung.

Dabei ist die Querkontraktionszahl μ eines gummielastischen Körpers nahe 0,500. Wird eine Raupe aus einem solchen Material aus einem Spalt gezogen, so tritt eine starke Querkontraktion des nicht mehr unmittelbar mit dem Substrat verbundenen Klebdichtstoffes auf, siehe Fig. 6 und 7. In dem angrenzenden Bereich zwischen Raupe und Substrat, der als vorderste Rissfront vorliegt, ist nun eine sehr hohe Spannung zu bemerken. Dadurch versagt dieser Bereich, wenn fortlaufend weiter an der Klebdichtstoffraupe gezogen wird, bis der gesamte Klebdichtstoff rückstandsfrei vom Substrat gelöst ist. Bei diesem Vorgang wird in dem fortschreitenden Riss der Wert für die Haftfestigkeit des Klebdichtstoffes auf dem Substrat überschritten. Damit die herauszuziehende Raupe nicht „blockt“, muss die Querkontraktion so groß sein, dass der Klebdichtstoff im gedehnten Zustand immer einen kleineren Durchmesser hat als

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

eventuell vorhandene Verengungen, beispielsweise des Abdichtbettes und entlang des Auszugsweges der Raupe. Eine große Querkontraktion wird durch hohe Deformationen erzeugt.

- 5 Damit das Material bei einem solchen Vorgang nicht kohäsiv durchreißt oder die zum weiteren Fortschreiten des adhäsiv versagenden Risses notwendige Spannung verliert, darf es in dem für die Trennoperation benötigten Bereich der Zeit nicht wesentlich relaxieren.
- 10 Bei der Anwendung dieses Prinzips ist zu beachten, dass es im Anwendungsfall eine minimale Klebdichtstoffdicke gibt, unterhalb der die Raupe bei dem Trennen des Verbundes nicht mehr adhäsiv, sondern kohäsiv versagt. Da die Breite des Abdichtbettes und damit die Klebdichtstoffraupe nicht beliebig klein werden kann, nimmt also die Dicke dieser Raupe bei einer Querschnittsverminderung ab. Die
- 15 Gründe für einen solchen minimalen Wert für die Abdichtbettbreite können in konstruktiv bedingten Forderungen oder einfach in dem Umstand begründet liegen, dass applikationstechnisch keine kleinere Raupe erzeugt werden kann. Die Abzugskraft ist direkt proportional der Breite einer Raupe, da diese der adhäsiv wirksamen benetzten Oberfläche proportional ist. Überschreitet diese
- 20 Abzugskraft die maximale Reißlast des Materials, die der Raupenquerschnittsfläche direkt proportional ist, so wird kohäsives und damit unerwünschtes Versagen auftreten. Bei dieser vereinfachten Betrachtung werden beispielsweise Randeffekte nicht berücksichtigt, so dass bei der praktischen Umsetzung Sicherheitszuschläge gewährt werden müssen. Die
- 25 Beziehung, nach der die minimale Klebdichtstoffdicke einer zweiseitig benetzten Klebdichtstoffraupe berechnet werden kann, lautet dann:

$$d_{\min} / [\text{mm}] = \frac{F_s / [\text{N/mm}]}{F_{Rm} / [\text{N/mm}^2]} \quad \text{II}$$

wobei d_{\min} für die Dicke des Klebdichtstoffes zwischen zwei planparallel

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

angeordneten Substraten

F_s für die Schälkraft und

F_{Rm} für die maximale Reißlast steht.

5 Bei sehr tiefen Temperaturen, beispielsweise bei $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ ist der Klebstoff noch nicht spröde oder zu hart, da sonst die Fähigkeit, Kräfte kohäsiv zu übertragen, plötzlich stark zunimmt, ohne dass die Adhäsion im selben Maße ansteigen könnte. Eine ausreichende Kälteflexibilität ist daher erfindungsgemäß erforderlich.

10 Für die Verarbeitung von besonders bevorzugten Heißschmelzklebdichtmassen als besondere Form der erfindungsgemäßen Klebstoffe ist dagegen wichtig, dass die Masse oberhalb der maximal anzunehmenden Gebrauchstemperatur fließfähig genug ist, um von den gebräuchlichen Auftragsanlagen für
15 Heißschmelzklebstoffe gefördert zu werden.

Ein herkömmlicher Heißschmelzklebdichtstoff kann bei gegebener ausreichender Festigkeit bei Raumtemperatur nicht Tankschmelzanlagen-verarbeitbar sein. Erst durch den Einsatz von Polyisobutylen für die Kälteflexibilität, Harzen für die
20 Haftung auf den Substraten, thermoplastischen Elastomere für die kohäsive Festigkeit und die Schmelzflüssigkeit in Kombination mit gegebenenfalls teilweise gepfropften Poly- α -olefinen kann das gewünschte Eigenschaftsprofil gemäß der vorliegenden Erfindung erhalten werden.

25 Thermoplastische Elastomere an sich sind im Stand der Technik bekannt. Hierunter versteht man Polymere, auch thermoplastische Kautschuke genannt, die im Idealfall eine Kombination der Gebrauchseigenschaften von Elastomeren und den Verarbeitungseigenschaften von Thermoplasten besitzen.

30 Dies kann erreicht werden, wenn in den entsprechenden Kunststoffen gleichzeitig weiche und elastische Segmente mit hoher Dehnbarkeit und niedriger Glasübergangstemperatur sowie harte kristallisierbare Segmente mit

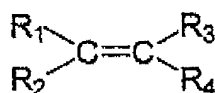
Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

D. Fax

from page 29

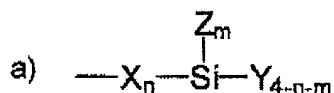
Diese Polyolefine bedingen die notwendige Haftung auf den Substraten. Besonders bevorzugt weisen die Poly- α -olefine Teilkristallinität auf, so dass besonders bevorzugte Poly- α -olefine insbesondere Polyethylen, Polypropylen und/oder Poly-1-buten hohe Taktizität in dem kristallinen Bereich aufweisen.

Gegebenenfalls können die eingangs definierten Poly- α -olefine und die thermoplastischen Elastomere mit weiteren Verbindungen gepfropft werden. Besonders bevorzugt ist die statistische Pfropfung mit olefinisch ungesättigten Verbindungen, die insbesondere ausgewählt sind aus Maleinsäureanhydrid, Itaconsäureanhydrid, Tetrahydrophthalsäureanhydrid und Verbindungen der allgemeinen Formel (II)



wobei

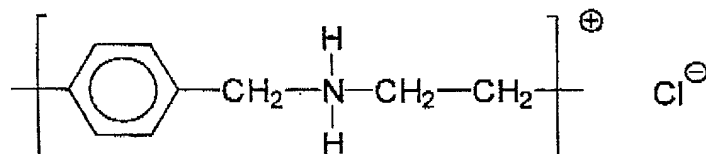
R_1 für Reste



wobei

Z für Wasserstoff, einen Methylrest oder einen Phenylrest

X für $\text{---}(\text{CH}_2)_1\text{---}$ oder



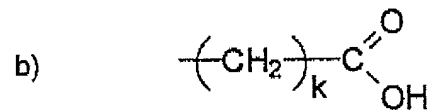
Y für eine beliebige hydrolysierbare Gruppe

m für eine ganze Zahl 0, 1 oder 2

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

n für eine ganze Zahl 0, 1 oder 2 und

l für eine ganze Zahl 1, 2, 3, 4, 5 oder 6 oder



k für eine ganze Zahl 0, 1 oder 2

R₂ für Wasserstoff oder Methyl

R₃ für einen Rest R₁, Wasserstoff oder Methyl und

R₄ für Wasserstoff oder Methyl

stehen.

Der Anteil der gepfropften Poly- α -olefine kann erfindungsgemäß bis zu 50 Gew.-%, insbesondere 10 bis 50 Gew.-%, bezogen auf den Gesamtgehalt an Poly- α -olefinen umfassen.

Der Anteil an gepfropften thermoplastischen Elastomeren kann, bezogen auf den Gehalt an thermoplastischen Elastomeren 0 bis 100 Gew.-% betragen.

Neben den gepfropften Poly- α -olefinen sind die vorwiegend modifizierten aliphatischen Harze für die Haftung auf den Substraten besonders verantwortlich. Diese werden vorzugsweise ausgewählt aus den polymerisierten Monomeren des C₅ bis C₉-Siedeschnittes der Petroldestillation, die nicht, teilweise oder vollständig hydriert sind und natürlichen Kolophoniumharzen und deren Modifikationen; Terpenharzen; Polyterpenharzen des β -Pinen, α -Pinen und/oder des δ -Limonen; Harzen erhältlich durch Copolymerisation von Terpen mit Monomeren aus dem C₅ bis C₉-Schnitt der Petroldestillation und Terpenphenolharzen.

Die erfindungsgemäß einzusetzenden Polyisobutylene sind, wie eingangs erwähnt, für die Kälteflexibilität verantwortlich. Definitionsgemäß schließen die

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Polyisobutylene im Sinne dieser Erfindung, insbesondere Polyisobutylenöle und copolymere Polyisobutylene ein. Besonders bevorzugt sind die Polyisobutylene aus dem homopolymeren Isobutylene, insbesondere aus Homopolymeren des Isobutylene mittleren Molekulargewichts, bestimmt mittels Gelpermeationschromatographie im Bereich von 20 000 bis 5 000 000 g x mol⁻¹, Copolymeren des Isobutylene und eines konjugierten Diens in einer Menge von 0,3 bis 4,5 mol.-% bezogen auf das Copolymer und/oder Terpolymeren des Isobutylene, Divinylbenzols in einer Menge von 0,01 bis 4,5 mol.-% und dem genannten konjugierten Dien.

Die Kälteflexibilität wie die Schmelzviskosität werden durch die Öle wie Oligomeren oder Polymeren des iso-Butens und 1-Butens mit einem mittleren Molekulargewicht von 200 bis 20 000 g x mol⁻¹ mittels Gelpermeationschromatographie bestimmt, und durch Petroldestillation gewonnene und gegebenenfalls modifizierte naphthen- oder paraffinbasierte Öle in dem selben Molekulargewichtsbereich günstig beeinflusst. Der Anteil derartiger Öle sollte erfindungsgemäß im Bereich von 0 bis 65 Gew.-%, bezogen auf den Heißschmelzklebdichtstoff, liegen.

Weiterhin können die erfindungsgemäßen Heißschmelzklebdichtstoffe 0 bis 80 Gew.-%, insbesondere 15 bis 30 Gew.-% Polyisopren oder Polybutadien, insbesondere gepropftes Polyisopren oder Polybutadien enthalten.

Neben den obengenannten organischen polymeren Kunststoffmaterialien können die erfindungsgemäßen Heißschmelzklebdichtstoffe auch weitere Füllstoffe, sowie insbesondere aromatische Harze und/oder Stabilisatoren sowie Haftvermittler wie beispielsweise organofunktionelle Silane enthalten.

Besonders bevorzugt ist der Einsatz von 0 bis 50 Gew.-%, insbesondere 0 bis 40 Gew.-%, Füllstoffe und/oder 0 bis 25 Gew.-%, insbesondere 0 bis 10 Gew.-% aromatische Harze und/oder Stabilisatoren.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Die Füllstoffe können insbesondere ausgewählt sein aus anorganischen Füllstoffen, beispielsweise Calciumcarbonat, Calciumhydroxid, Dolomit, Titandioxid, Zinkoxid, Siliciumoxid, Schwerspat und Braunstein sowie aus organischen Füllstoffen, insbesondere Ruß.

5

Die in den erfindungsgemäßen Heißschmelzklebdichtstoffen gegebenenfalls enthaltenen Stabilisatoren und Lichtabsorber sind vorzugsweise ausgewählt aus der Gruppe der Epoxide, sterisch gehinderten Phenolen, Aminen, Thioestern, Phosphiten sowie Triazin-, Piperidin- und Benzotriazolen.

10

Ausführungsbeispiel:

15

Alle beschriebenen Rohstoffe werden nachfolgend definiert:

20

In einem auf 150 °C temperierten Zweiwellenknetter wurde Polyisobutylene vorgelegt. Dazu gab man etwa ¼ der Gesamtmenge des weichmachenden Öls und mischte etwa 30 Minuten. Zu dieser homogenisierten Masse gab man das thermoplastische Elastomer. Danach wurden gegebenenfalls erforderliche Endblockharze, Füllstoffe und Stabilisatoren zugesetzt und weitere 20 Minuten gemischt. Zu dieser Mischung wurde in zwei Portionen je die Hälfte an Klebharz und Poly- α -olefin gegeben, die gegebenenfalls gepropft sein konnten. Diese Mischung wurde nach jeder Zugabe weitere 15 Minuten geknetet. Anschließend wurde der Rest, als ½ der Gesamtmenge an weichmachenden Ölen zugesetzt und weitere 30 Minuten gemischt, bis eine homogene Heißschmelzklebdichtstoffmasse aus dem Knetter entnommen wurde.

25

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Beispielsrezeptur 1:

Gew.-Teile	Stoff	Beschreibung
0,4	2,6-Di-tert-butyl-4-methylphenol	Stabilisator:
0,02	Flammruß 101	Füllstoff: Ruß, Dibutylphtalatabsorption 110-115 ml (DPB)/100 g Ruß
3,0	Vistanex® MM-L80	Weichmachende Öle und Flexibilisatoren: Polyisobutylen, Molekulargewicht durch Gelpermeationschromatographie gegen Polystyrolstandards ermittelt durch 830.000 g/mol
30,5	Parapol® 1300	Weichmachende Öle und Flexibilisatoren: Polyisobutylen, Molekulargewicht durch Gelpermeationschromatographie gegen Polystyrolstandards ermittelt durch 2100 g/mol
25,0	Kraton® G 1652	Thermoplastische Elastomere: Lineares Styrolblockcopolymer vom S-EB-S-Typ 29 % Styrol
6,0	Vestoplast® 608	Poly-α-olefin: Copolymeres Poly- α -olefin mit hohem 1-Butengehalt Erweichungstemperatur (R&K) = 90°C, T _G = -31°C
15,0	Escorez® 4401	Klebrigmachende Harze: Aliphatisches Harz mit aromatischen

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

		Gruppen Erweichungspunkt (R&K) = 95 °C
5,0	Hydrogral ®P	Klebrigmachende Harze: Hydriertes, mit Pentaerythrit verestertes Naturharz Erweichungspunkt (R&K) = 109 °C
10,0	Kreide	Füllstoff:

5 Dieses Material wurde in Bezug auf seine Verarbeitungviskosität, seiner dynamisch-mechanisch ermittelten Glasstemperatur und sein Anfließverhalten untersucht. Zusätzlich wurde das Schälverhalten auf gereinigten Glasoberflächen und spritzfrischem Polypropylen bestimmt, wobei diese Messung im wichtigen Bereich von Schälwinkeln $<10^\circ$ durchgeführt wurde. Letztlich wurde das Dehnverhalten bis zum Bruch aufgezeichnet, um mit diesen Daten die Berechnungsgrundlage für Gleichung II zu liefern, sowie die Hysteresekurve, um
10 die Spannungsrelaxation und die bei der Dehnung geleistete Arbeit zu beschreiben:

Tabelle 1:

Schälversuch der Klebdichtmasse zwischen Glas und PP mit der Beispielsrezeptur 1	
Dehnung/[%]	203,8
Linienbreite d. benetzten Oberfläche/[mm]	24,0
Abzugskraft/[N]	19,6
Schälkraft F_s /[N/mm]	0,82
Schälwinkel/[°]	0

15

Tabelle 2:

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Dehn- und Hystereseversuch mit der Beispielsrezeptur 1	
Reißlast $F_{Rm}/[N/mm^2]$	3,48
bei Dehnung/[%]	1103
Hysteresearbeit/[J]	0,062

Tabelle 3:

Viskositätsdaten zu der Beispielsrezeptur 1			
	Viskosität $\eta/[Pas]$		
	Temperatur $\vartheta/[^{\circ}C]$		
Schergeschwindigkeit $\dot{\gamma}/[1/s]$	170	190	210
0,056	366	97	31
0,10	347	93	31
0,56	243	77	26
1,0	216	67	23
5,6	124	53	18
10	61	48	17

5

Tabelle 4:

Viskoelastische Daten zu der Beispielsrezeptur 1	
Glastemperatur ($G'' = \max.$)/[$^{\circ}C$]	-36
$\tan \delta$ (175 $^{\circ}C$)	/[] 3,55

10

Verarbeitung der Klebdichtmasse aus der Beispielsrezeptur 1 zu einem Verbund:

Verarbeitungsbeispiel 1:

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Im folgenden Beispiel beziehen sich die in Klammern gesetzten Zahlen auf die Bezugszeichen der Figuren 6 und 7:

- 5 Die nach obiger Beispielsrezeptur 1 hergestellte und beschriebene Klebdichtmasse (1) wurde aus einer beheizbaren Kartuschenpistole auf eine Platte (4) aus Polypropylen appliziert. Am Ende des Auftragsweges wurde ein Stück Trennpapier so mit dem Raupenende beschichtet, dass hieraus der „Anfasser„ (2) zum späteren Trennen des herzustellenden Verbundes gebildet
- 10 wurde. Noch vor dem Erkalten der Klebdichtmasse wurde eine weitere Polypropylenplatte (3) flächig gegen die erstgenannte Platte gesetzt und auf die heiße Masse gedrückt, so dass ein Abstand zwischen diesen von 1 mm nicht unterschritten wurde. Nach dem Gebrauch wurde der Verbund getrennt, indem an dem „Anfasser„ (2) eine Zugkraft in Richtung weg von der Trennfuge, aber in
- 15 der Trennebene liegend, ausgeübt wurde. Dabei fixierte man eines oder beide Substrate (3), (4). Die heißschmelzende Klebdichtmasse (1) ließ sich nun restfrei aus der Trennebene herausziehen und man erhielt die drei Komponenten voneinander getrennt zurück.

20

Verarbeitungsbeispiel 2:

- Die nach obigem Beispiel hergestellte und beschreibende Klebdichtmasse wurde aus einer offenen Tankschmelzanlage gefördert und in das Abdichtbett eines
- 25 Scheinwerfers, bestehend aus einer Glasabschlußscheibe und einem metallbedampften Metalldruckgußreflektor, appliziert. Der „Anfasser„ wurde durch leicht nach dem Scheinwerferäußeren geneigtes, vertikales, langsames Abheben der Förderdüse bei geringer Weiterförderung der heißaufschmelzenden Klebdichtmasse durch Abkühlen an der Luft ausgebildet. Der nächste
- 30 Verarbeitungsschritt bestand im Fügen des Reflektors mit der Glasabschlußscheibe.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Nach dem bestimmungsgemäßen Gebrauch des Scheinwerfers wurde durch das Aufbringen von einer Zugkraft, aus der Abdichtbettöffnung herausgerichtet, der „Anfasser“, mitsamt der Klebdichtmasse aus dem Abdichtbett des Scheinwerfers herausgezogen. Der Scheinwerfer stand nun für eine Reparatur durch das
5 Einbringen neuer Klebdichtmasse oder für eine stoffliche Wiederverwertung zur Verfügung.

Der „Anfasser“, kann beispielsweise dann weggelassen werden, wenn eine Vorrichtung als „Öffner“, verwendet wurde, die erst zu dem Lösen des Verbundes
10 mit der Klebdichtstoffraupe in Verbindung gebracht wurde. Beispielhaft konnte dieses geschehen, indem die Klebdichtstoffraupe durchstoßen wurde und man diese an einem am „Öffner“, angeformten Haken aus dem Abdichtbett hervorzog. Dadurch erfolgte in der weiteren Folge das Lösen des Verbundes.

15

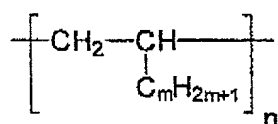
20

25

30

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

1. Heißschmelzklebstoff bestehend aus einem nicht-drucksensitiven, durch Schälwirkung bei kleinen Schälwinkeln restfrei entfernbaren, bei Applikationstemperatur fließfähigen Klebstoff, dadurch gekennzeichnet, dass dieser neben an sich bekannten Zusätzen, insbesondere Füllstoffen, Stabilisatoren, Farbstoffen, Russ und/oder Feuchtigkeitsabsorbentien weiterhin
- 5 a) gegebenenfalls thermoplastische Elastomere, welche gegebenenfalls gepropft sein können,
- b) gegebenenfalls gepropfte Poly- α -olefine, , welche gegebenenfalls gepropft
- 10 sein können,
- c) Polyisobutylen oder weichmachendes Öl,
- d) Klebharze und
- e) Endblockharze enthält.
- 15 2. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die thermoplastischen Elastomere ausgewählt sind aus Styroltypen, insbesondere SBS, SIS, SEBS SEPS und Block-Polystyrol-(Block-Poly(Ethylen-Butylen)), und Block-Polystyrol-(Block-Poly(Ethylen-Butylen)) mit 1 bis 10 Block-Polystyroleinheiten je Molekül, die gegebenenfalls mit Block-Polyisopren oder
- 20 Block-Butadieneinheiten modifiziert sind; Elastomerlegierungen, insbesondere EPDM/PP, NR/PP, EVA/PVDC und NBR/PP; Polyurethan; Polyetherestern und Polyamiden.
3. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die
- 25 wenigstens teilweise gepropften Poly- α -olefine ausgewählt sind aus amorphen Poly- α -olefinen, den Mono-, Co- oder Terpolymere der Monomeren Ethen, Propen, 1-Buten, 1-Penten und 1-Hexen oder einem Poly- α -olefin der allgemeinen Formel (I)



Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

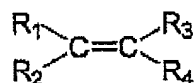
mit

m = 0 bis 15 und

n = 5 bis 50000

5 4. Klebstoffe nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Poly- α -olefine Teilkristallinität aufweisen und insbesondere Polyethylen, Polypropylen und/oder Poly-1-buten umfassen, die in den kristallinen Bereichen hohe Taktizität aufweisen.

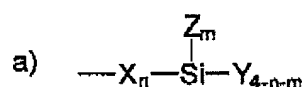
10 5. Klebstoffe nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Poly- α -olefine mit olefinisch ungesättigten Verbindungen statistisch gepfropft werden, die insbesondere ausgewählt sind aus Maleinsäureanhydrid, Itaconsäureanhydrid, Tetrahydrophthalsäureanhydrid und Verbindungen der allgemeinen Formel (II)



15

wobei

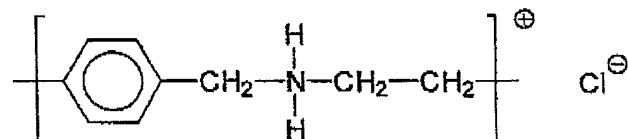
R₁ für Reste



wobei

20 Z für Wasserstoff, einen Methylrest oder einen Phenylrest

X für $\text{---}(\text{CH}_2)_1\text{---}$ oder



Y für eine beliebige hydrolisierbare Gruppe

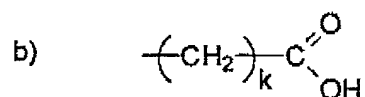
m für eine ganze Zahl 0, 1 oder 2

25

n für eine ganze Zahl 0, 1 oder 2 und

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

I für eine ganze Zahl 1, 2, 3, 4, 5 oder 6 oder



k für eine ganze Zahl 0, 1 oder 2

5 R₂ für Wasserstoff oder Methyl

R₃ für einen Rest R₁, Wasserstoff oder Methyl und

R₄ für Wasserstoff oder Methyl

stehen.

10 6. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Menge an gepropften Poly- α -olefinen 0 bis 100 Gew.-% bezogen auf den Gesamtgehalt an Poly- α -olefinen beträgt.

15 7. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die thermoplastischen Elastomere mit olefinisch ungesättigten Verbindungen statistisch gepropft werden, die insbesondere ausgewählt sind aus Maleinsäureanhydrid, Itaconsäureanhydrid, Tetrahydrophthalsäureanhydrid und Verbindungen der allgemeinen Formel (II).

20 8. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil an gepropften thermoplastischen Elastomeren, bezogen auf den Gesamtgehalt der thermoplastischen Elastomeren 0 bis 100 Gew.-% beträgt.

25 9. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Klebeharze ausgewählt sind aus polymerisierten Monomeren des petrochemischen C₅ bis C₉-Siedeschnitts, die nicht, teilweise oder vollständig hydriert sind und natürlichen Kolophonumharzen und deren Modifikationen; Terpenharzen; Polyterpenharzen des β -Pinen, α -Pinen und/oder des δ -Limonen; Harzen erhältlich durch Copolymerisation von Terpen mit Monomeren aus dem

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

C₅ bis C₉-Schnitt der Petrodestillation und Terpenphenolharzen.

10. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass diese Polyisobutylen aufweisen, insbesondere ausgewählt aus Homopolymeren des Isobutylen mittleren Molekulargewichts, bestimmt mittels Gelpermeationschromatographie im Bereich von 20.000 bis 5.000.000 g x mol⁻¹, Copolymeren des Isobutylen und eines konjugierten Diens in einer Menge von 0,3 bis 4,5 mol.-% bezogen auf das Copolymer und/oder Terpolymeren des Isobutylen, Divinylbenzols in einer Menge von 0,01 bis 4,5 mol.-%. und dem genannten konjugierten Dien.
11. Klebstoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Polyisobutylen oder weichmachenden Öle ausgewählt sind aus Polyisobutylen, insbesondere Oligomere oder Polymere des iso-Butylen oder 1-Buten und durch Petrodestillation gewonnene, gegebenenfalls modifizierte naphthalen- oder paraffinbasierte Öle mit einem mittleren Molekulargewicht, bestimmt durch Gelpermeationschromatographie im Bereich von 200 bis 20 000 g x mol⁻¹.
12. Klebstoffe nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass sie
- f) 0 bis 80 Gew.-%, insbesondere 15 bis 70 Gew.-% Polyisopren oder Polybutadien, insbesondere gepropftes Polyisopren oder Polybutadien enthalten.
13. Klebstoffe nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass sie
- g) 0 bis 50 Gew.-%, insbesondere 0 bis 40 Gew.-%, Füllstoffe
- h) 0 bis 25 Gew.-%, insbesondere 0 bis 10 Gew.-% aromatische Harze und/oder Stabilisatoren enthalten.
14. Klebstoffe nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Füllstoffe ausgewählt sind aus anorganischen Füllstoffen, insbesondere Calciumcarbonat, Calciumhydroxid, Calciumoxid, Dolomit, Titandioxid, Zinkoxid, Siliciumoxid, Schwerspat und Braunstein und organischen Füllstoffen, insbesondere Ruß.

5

15. Klebstoffe nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Stabilisatoren ausgewählt sind aus der Gruppe der Epoxide, sterisch gehinderten Phenole, Amine, Thioester, Phosphite sowie Triazin-, Piperidin- und Benzotriazole.

10

16. Klebstoffe nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass sie Klebstoffe auf der Basis von Epoxidharzen, Silikon, Polysulfiden, Polyurethane, Polyharnstoffe und/oder Acrylaten enthalten.

15

17. Verwendung von Klebstoffen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 16, zur Verbindung von glasartigen Kunststoffsubstraten mit thermoplastischen oder duroplastischen Kunststoffsubstraten.

20

18. Verwendung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass die glasartigen Kunststoffsubstrate ausgewählt sind aus Polymethylmethacrylat, Polycarbonat oder Cycloolefincopolymer und insbesondere die thermoplastischen Kunststoffsubstrate ausgewählt sind aus Polypropylen.

25

19. Verwendung nach Anspruch 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, dass man Lichtscheiben oder Streuscheiben mit Lampengehäusen von Fahrzeugleuchten oder Fahrzeugscheinwerfern lösbar verbindet.

30

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

20. Fügeverbindung zwischen einem ersten Bauteil (6) und einem zweiten Bauteil (7), die einander benachbarte Seitenwände (11, 18) aufweisen und die über ein mit einer entfernbaren Klebdichtmasse (1) versehbares Dichtungsbett (8) dicht miteinander verbindbar sind, **dadurch gekennzeichnet**,
5 dass die erste Seitenwand (11) eine erste mit ihr verbundene Dichtfläche (15) aufweist, die im zusammengefügt Zustand in einem Abstand (22) etwa parallel zu einer zweiten Dichtfläche (21) verläuft, die mit der zweiten Seitenwand (18) verbunden ist, und dass die beiden Dichtflächen (15, 21) das Dichtungsbett (8) mit einer von den Seitenwänden (11, 18) weggerichteten
10 ebenen Verlaufsrichtung (16) bilden in deren Verlängerung die Klebdichtmasse (1) herausziehbar ist.

21. Fügeverbindung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Verlaufsrichtung (16) des Dichtungsbettes (8) gegenüber der ersten
15 Seitenwand (11) um einen Neigungswinkel (α) geneigt ist.

22. Fügeverbindung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass der Neigungswinkel (α) zwischen 0° und 180° beträgt.
20

23. Fügeverbindung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass der Neigungswinkel (α) zwischen 0° und 90° beträgt.

24. Fügeverbindung nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, dass der Neigungswinkel (α) ca. 30° beträgt.
25

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

30. Fügeverbindung nach einem der Ansprüche 20 bis 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Klebdichtmasse (1) aus einem der Klebstoffe nach Anspruch 1 bis 19 ausgebildet ist.

5 31. Verfahren zur Herstellung einer Fügeverbindung (5) zwischen einem ersten Bauteil (6) und einem zweiten Bauteil (7), bei dem auf einen Dichtungsbettbereich des ersten Bauteils (6) eine entfernbare Klebdichtmasse (1) in flüssigem Zustand aufgetragen und die beiden Bauteile (6, 7) zusammengefügt werden, dadurch gekennzeichnet, dass zum Entfernen der
10 Klebdichtmasse (1) diese an einem freien Ende erfasst und in Verlängerung einer ebenen von den beiden Bauteilen (6, 7) weggerichteten Verlaufsrichtung (16) des Dichtungsbettes (8) aus diesem nahezu rückstandsfrei herausgezogen wird.

15 32. Verfahren nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass die Klebdichtmasse (1) mittels einer Tankschmelzanlage mit Roboterführung auf eine am ersten Bauteil (6) angeordnete erste Dichtfläche (15) eines unteren Dichtungsbettteiles (14) des Dichtungsbettes (8) flüssig aufgetragen wird und in einem anschließenden Arbeitsgang die beiden Bauteile (6, 7) zusammengefügt
20 werden.

33. Verfahren nach Anspruch 31 oder 32, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Fügen des zweiten Bauteils (7) und einer kurzen Abkühlungsphase das zweite Bauteil (7) gegen das erste Bauteil (6) angedrückt und mittels
25 Verbindungsmitteln (29) endgültig lagefixiert wird.

34. Fahrzeugleuchten oder Fahrzeugscheinwerfer umfassend Lichtscheiben oder Streuscheiben, insbesondere mit Kratzfestausrüstung, aus glasartigem Kunststoffsubstrat und Lampengehäuse aus thermoplastischem
30 oder duroplastischem Kunststoffsubstrat, dadurch gekennzeichnet, dass die Lichtscheiben oder Streuscheiben und Lampengehäuse mit einem Klebstoff wie in einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 18 definiert, verbunden sind.

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

5

10

15

20

25

30

000211" 82151/50

Anmelder: Hella KG Hueck & Co.

Zusammenfassung

Lösbare Klebstoffe zum Verbinden von Substraten und Fügeverbindung

5

Fügeverbindung zwischen einem ersten und einem zweiten Bauteil, die einander benachbarte Seitenwände aufweisen und die über ein mit einer entfernbaren Klebdichtmasse versehbares Dichtungsbett dicht miteinander verbindbar sind, wobei die erste Seitenwand eine erste mit ihr verbundene Dichtfläche aufweist, die im zusammengefügt Zustand in einem Abstand etwa parallel zu einer zweiten Dichtfläche verläuft, die mit der zweiten Seitenwand verbunden ist und wobei die beiden Dichtflächen das Dichtungsbett mit einer von den Seitenwänden weggerichteten ebenen Verlaufsrichtung bilden in deren Verlängerung die Klebdichtmasse herausziehbar ist.

10

15

Verfahren zur Herstellung einer Fügeverbindung zwischen einem ersten Bauteil und einem zweiten Bauteil, bei dem auf einen Dichtungsbettbereich des ersten Bauteils eine entfernbare Klebdichtmasse in flüssigem Zustand aufgetragen und die beiden Bauteile zusammengefügt werden, wobei zum Entfernen der Klebdichtmasse diese an einem freien Ende erfasst und in Verlängerung einer ebenen von den beiden Bauteilen weggerichteten Verlaufsrichtung des Dichtungsbettes aus diesem nahezu rückstandsfrei herausgezogen wird.

20

097438 112000

Fig. 1

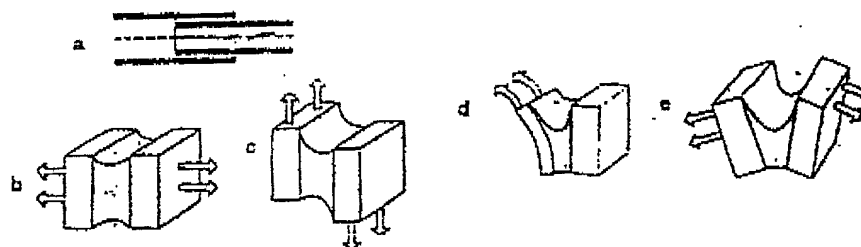


Fig. 2

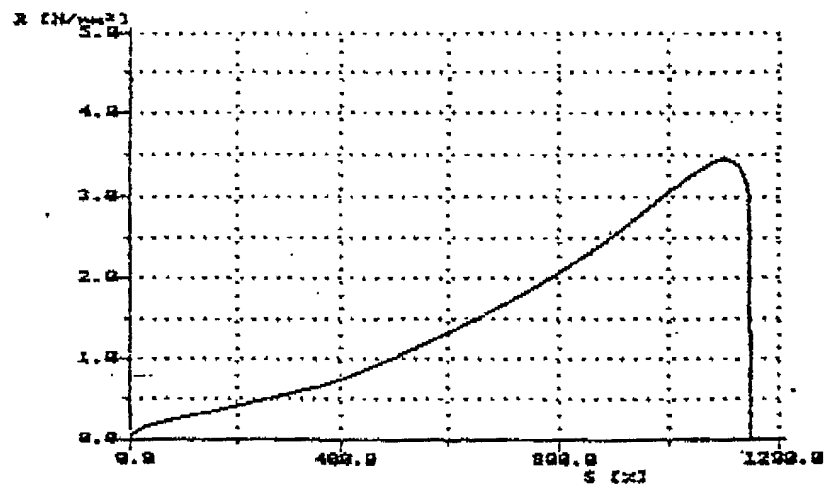
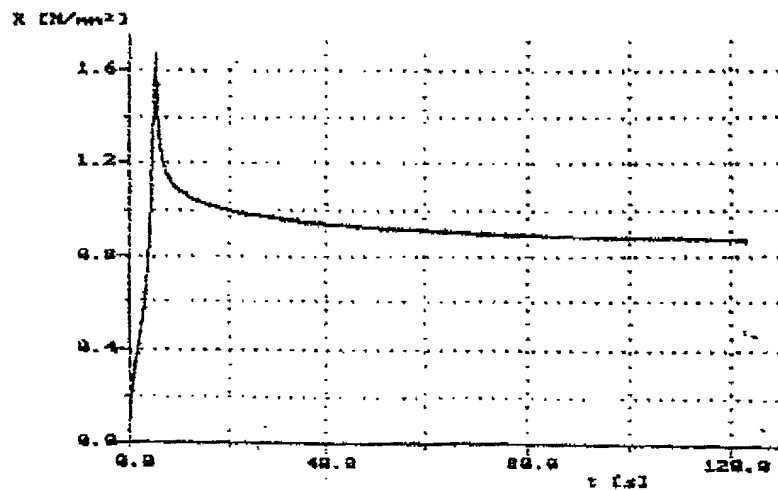


Fig. 3



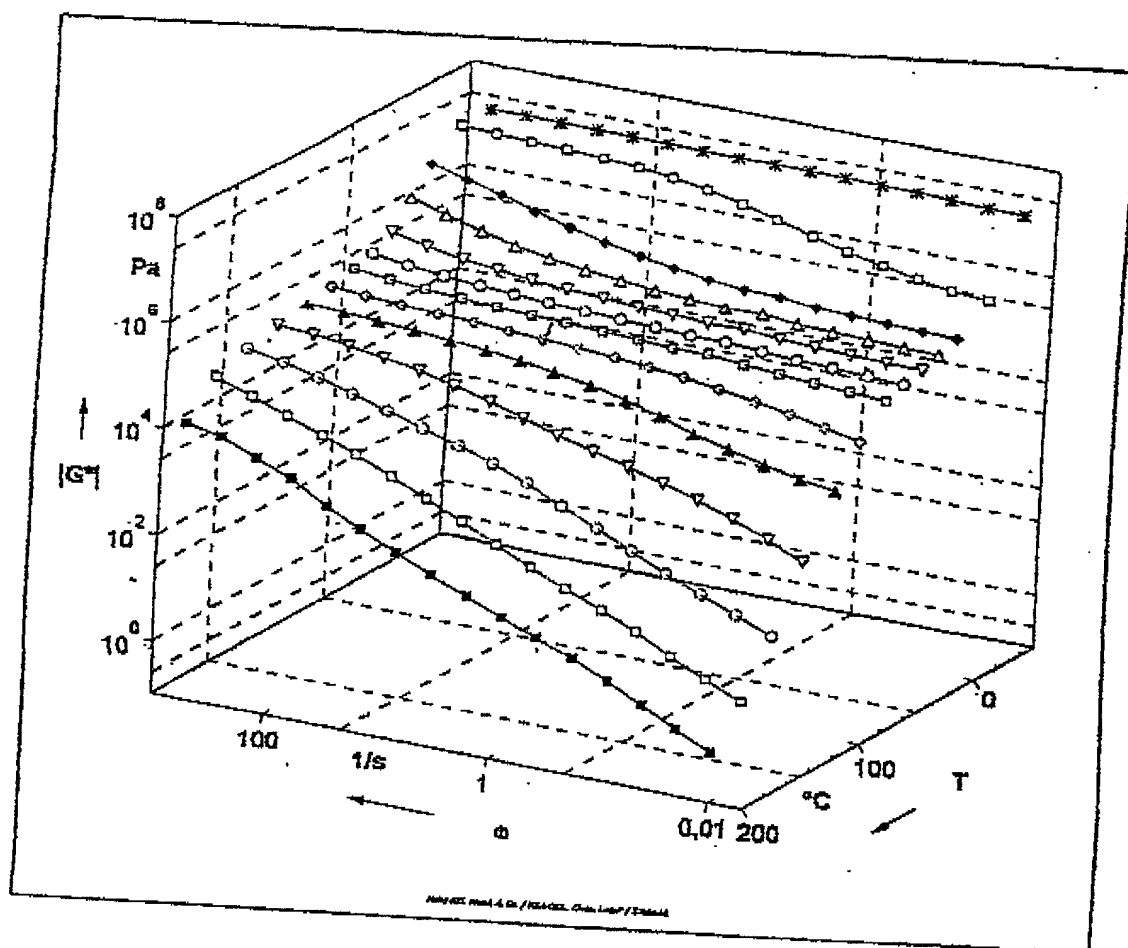


Fig. 5

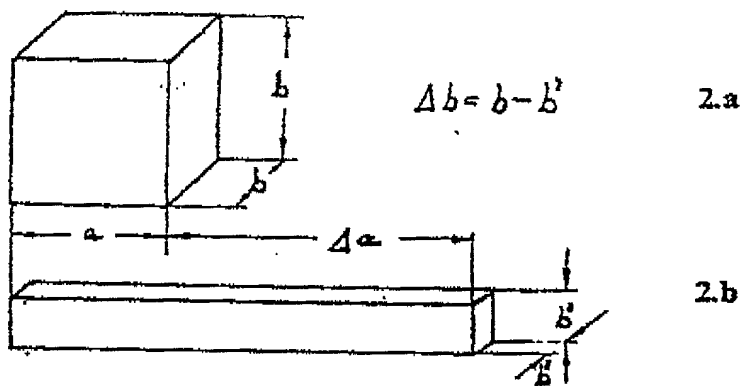


Fig. 6

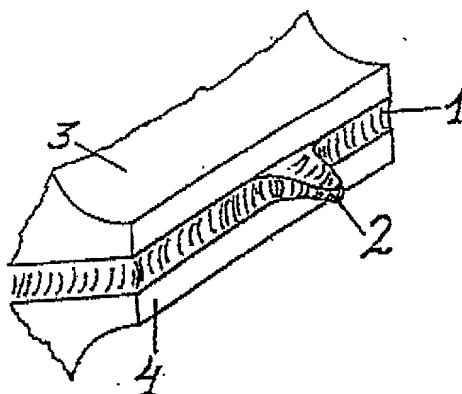
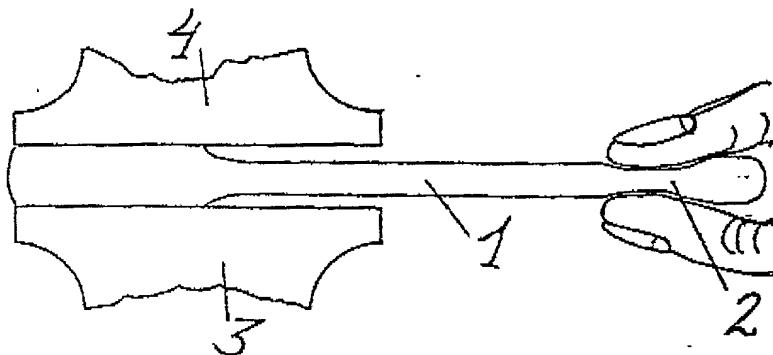


Fig. 7



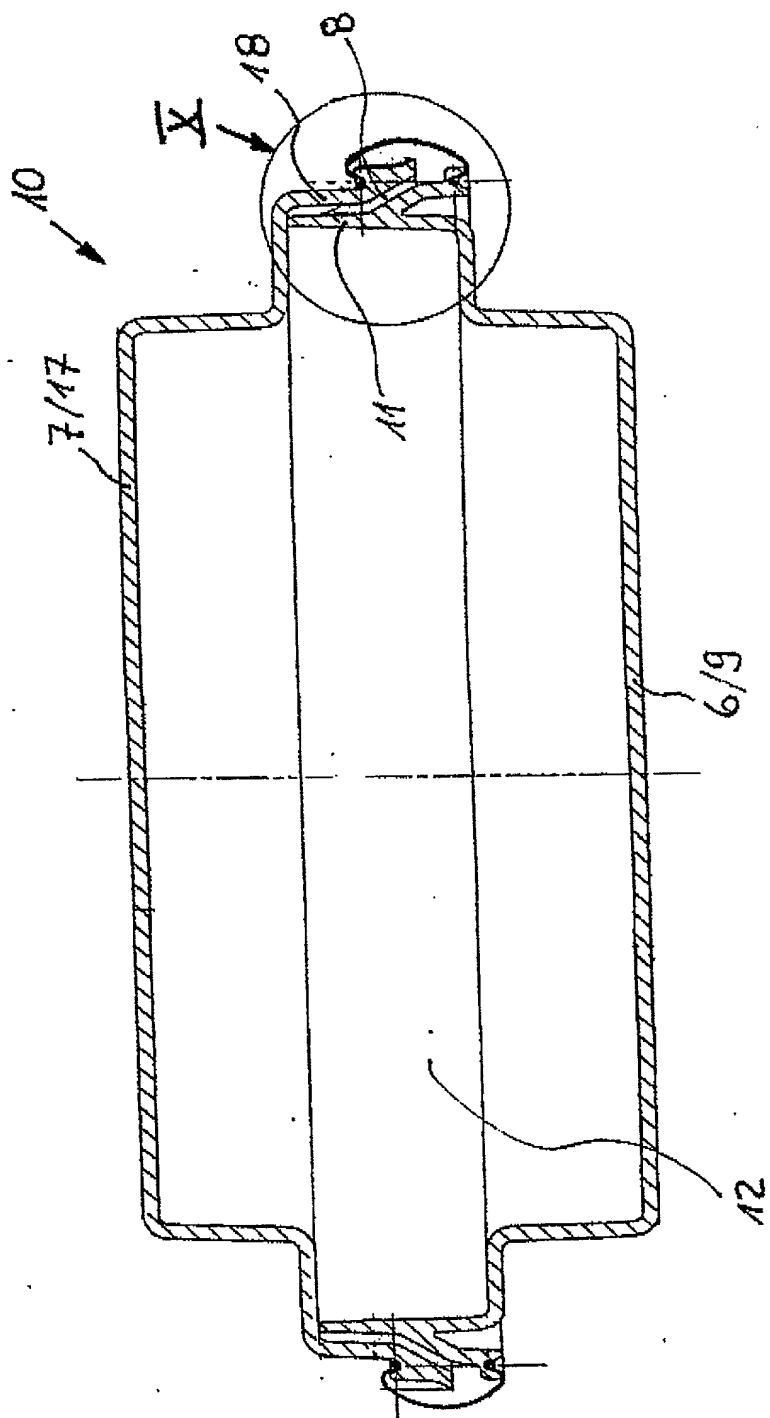


Fig. 9

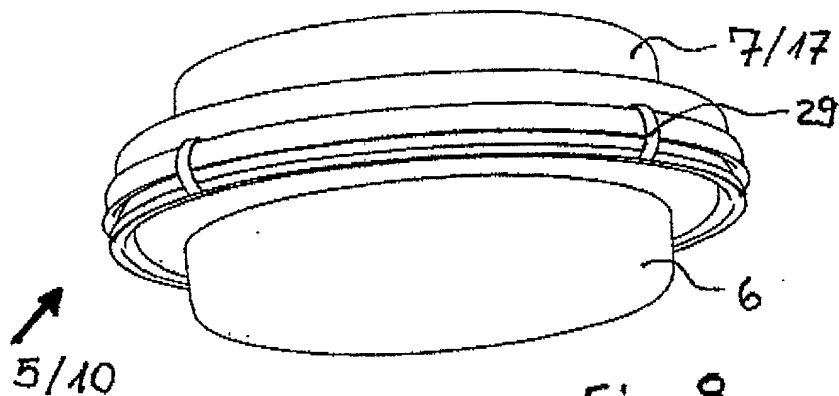


Fig. 8

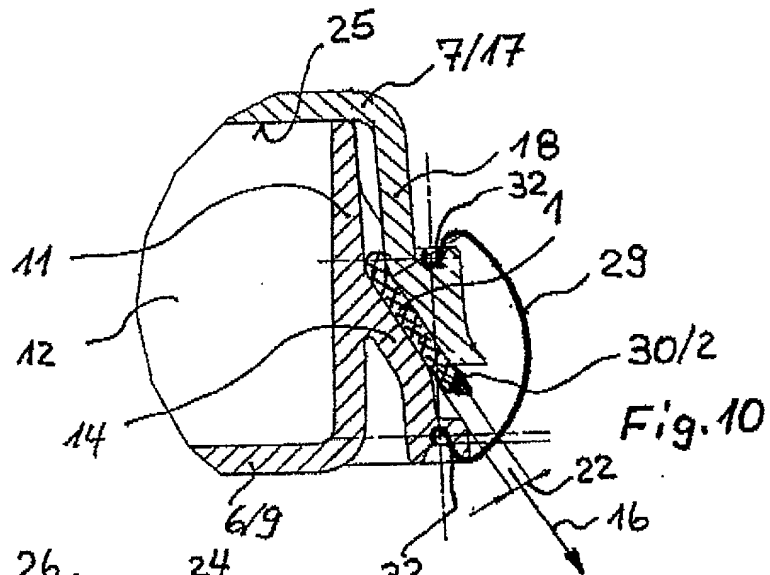


Fig. 10

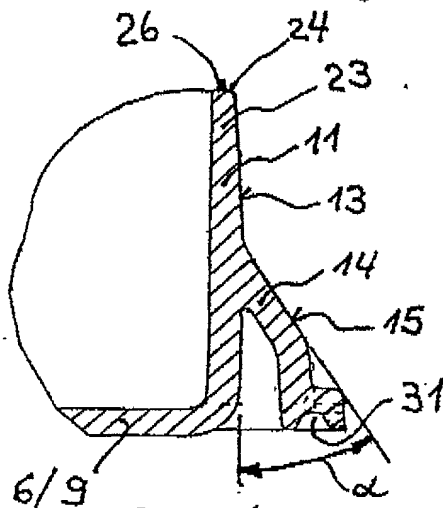


Fig. 11

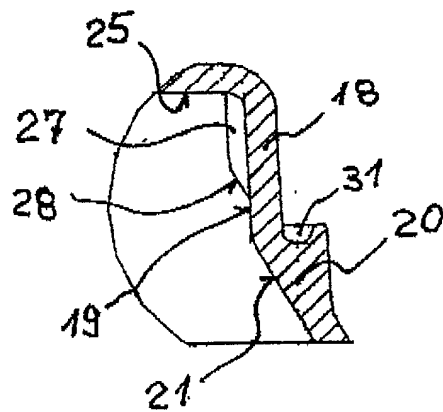


Fig. 12